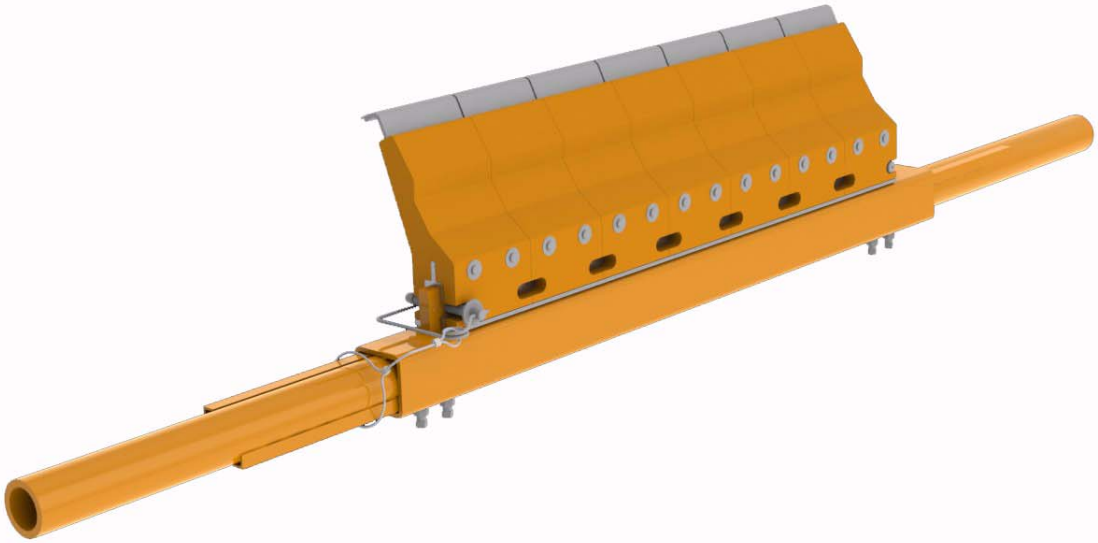
MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped

Vorabstreifer



Installationsanleitung
M3722G

Inhaltsverzeichnis

1 Einführung 4
1.1 Wichtige Hinweise 4
1.2 Sicherheitshinweise, Betriebssicherheit 7
1.3 Symbole in dieser Anleitung 8
1.4 Verweise auf weitere Dokumente 9
2 Beschreibung des Produktes 10
2.1 Spannvorrichtungen 10
2.2 Einsatz in Ex-Schutz Bereichen 10
2.3 Anlagen ohne Schurren 11
2.4 Inspektionstür für Förderbandabstreifer 11
2.5 Aufbau derArtikelnummern 11
3 Vor der Installation 12
3.1 Vor der Installation des Förderbandabstreifers 12
4 Installation 14
4.1 Ablauf der Installation 14
4.2 Vorbereitung der XHD Spannvorrichtung 15
4.3 Ermittlung der Montageposition 15
4.4 Installation der Montageplatten. 17
4.5 Installation des Vorabstreifers und der Abstreifblätter 17
4.6 Installation der Spannvorrichtung 19
5 Nach der Installation 20
6 Wartung 22
6.1 Routine-Inspektionen / Prüfung 22
7 Störungssuche 25
8 Teilenummern 27
8.1 MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer 27
8.2 MARTIN® XHD Federspannvorrichtung 27
8.3 Bedienungsanleitungen 27
8.4 MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer 28
8.5 Teilenummererklärung 31
8.6 Warnaufkleber 32
9 Einbauerklärung 34

Liste der Tabellen

1 Ablauf der Installation 14
2 Störungssuche 25
3 Teileliste - MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer 29
4 MARTIN® QC #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer: Baugruppenvarianten 30
5 MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer: Materialien und Nummern der Abstreifblätter 30

Liste der Abbildungen

1 Ermittlung der Montageposition (1)..... 15
2 Ermittlung der Montageposition (2)..... 16
3 Installation des Rahmen 17
4 Installation der Abstreifblätter 18
5 Überprüfung der Installation 19
6 Austausch der Abstreifblätter (1) 23
7 Austausch der Abstreifblätter (2) 23
8 Austausch der Abstreifblätter (3) 23
9 Austausch der Abstreifblätter (4) 23
10 MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer 28
11 Warnaufkleber für Förderbandprodukte, Teile-Nr. 23395G 32

1 Einführung

1.1 Wichtige Hinweise

Bitte beachten Sie die hier stehenden Hinweise. Durch Nichtbeachtung können Sie eventuelle Ansprüche auf Schadenersatz und/oder Garantieansprüche verlieren.

1.1.1 Geltungsbereich

Die vorliegende Betriebsanleitung gilt für den MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer. Sie richtet sich an Personen, die das Produkt montieren, in Betrieb nehmen und seinen Einsatz überwachen. Dies ist kein Technisches Handbuch. Wenden Sie sich an unser Personal wenn Sie Fragen haben, die über den Inhalt dieser Anleitung hinaus gehen.

1.1.2 Copyright

Die beschriebenen Geräte und diese Anleitung sind urheberrechtlich geschützt. Nachbau ohne Lizenz wird juristisch verfolgt. Alle Rechte an dieser Anleitung sind vorbehalten, einschließlich Reproduktion und/oder Vervielfältigung in jeder denkbaren Art und Weise, sei es durch Kopieren, Drucken, auf Datenträgern jeder Art oder in übersetzter Form. Der Nachdruck dieser Anleitung ist nur mit schriftlicher Genehmigung der Martin Engineering GmbH gestattet.

Der technische Standard zum Zeitpunkt der Auslieferung von Produkt und Anleitung ist entscheidend, solange keine andere Information gegeben wird. Technische Änderungen ohne vorherige Ankündigung bleiben vorbehalten. Frühere Anleitungen verlieren ihre Gültigkeit. Es gelten die Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen der Martin Engineering GmbH.

1.1.3 Haftungsausschluss

Wir garantieren die fehlerfreie Funktion unserer Produkte gemäß unserer Werbung, den von der Martin Engineering GmbH herausgegebenen Produktinformationen und dieser Anleitung. Weitere Produkteigenschaften werden nicht zugesagt. Wir übernehmen keine Haftung für Wirksamkeit und einwandfreie Funktion, falls das Produkt für einen anderen Zweck eingesetzt wird, als im Abschnitt „Bestimmungsgemäßer Gebrauch“ beschrieben wird.

Schadenersatz ist generell ausgeschlossen, außer falls der Martin Engineering GmbH Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit nachgewiesen werden, oder falls zugesagte Produkteigenschaften fehlen. Wir sind für die möglichen Folgen nicht verantwortlich, wenn das Produkt in Umgebungen eingesetzt wird, für die es nicht geeignet ist oder die dem technischen Standard nicht entsprechen.

Wir lehnen jegliche Verantwortung für Schäden an Installationen und Systemen in der Umgebung des Produktes ab, die durch einen Fehler des Produktes oder einen Fehler in dieser Anleitung entstanden sind. Wir sind nicht verantwortlich für die Verletzung von Patenten und/oder anderen Rechten Dritter außerhalb der Bundesrepublik Deutschland.

Wir sind nicht haftbar für Schäden, die aus Verstoßen gegen sachgemäße, in dieser Anleitung beschriebene Bedienung, resultieren. Wir sind nicht haftbar für verlorenen Gewinn und Folgeschäden, die durch die Missachtung der Sicherheits- und Warnhinweise entstanden sind. Wir akzeptieren keine Haftung für Schäden, die durch den Einsatz von Zubehör und/oder Ersatzteilen entstehen, die nicht von Martin Engineering GmbH geliefert und/oder zertifiziert worden sind.

Die Produkte der Martin Engineering GmbH sind auf eine lange Lebensdauer ausgelegt. Sie entsprechen dem Stand von Wissenschaft und Technik und wurden vor der Auslieferung gründlich überprüft. Die Martin Engineering GmbH führt ständig Produkt- und Marktuntersuchungen für die kontinuierliche Weiterentwicklung der Produkte durch.

Beim Auftreten von Störungen und/oder technischen Problemen sprechen Sie bitte den Martin Engineering GmbH Kundendienst an. Wir sichern zu, umgehend geeignete Maßnahmen einzuleiten. Es gelten die Garantiebestimmungen der Martin Engineering GmbH. Diese senden wir Ihnen auf Wunsch gerne zu.

1.1.4 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Der MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer dient der Reinigung des Förderbandes durch Abschaben des anhaftenden Materials. Er kann bei einer Bandbreite bis zu 2.400 mm (3.000 mm) und einer Bandgeschwindigkeit von bis zu 6 m/s eingesetzt werden. Die Anordnung des Vorabstreifers auf der Vorderseite der Kopftrommel garantiert, dass das Fördergut zurück in den Materialstrom gebracht wird.

Der MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer darf nur an vulkanisierten Förderbändern angewandt werden; Förderbänder mit mechanischen Spleißen können beschädigt werden.

Jeder andere Einsatz dieses Produktes gilt als nicht bestimmungsgemäß. Wenn Sie den MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer für einen abweichenden Zweck einsetzen möchten, kontaktieren Sie bitte den Martin Engineering Kundendienst. Wir helfen Ihnen gerne bei der Produkt-Konfiguration.

1.1.5 Lagervorschriften

Für eine optimale Funktion Ihres Abstreifers empfiehlt Martin Engineering die Abstreifer und Abstreifer-Ersatzblätter aus Urethan oder mit Komponenten aus Gummi, trocken, bei Raumtemperatur und geschützt vor direkter Sonneneinstrahlung zulagern.

In Abhängigkeit des Urethan-Typs und den Lagerbedingungen kann eine Lagerung zwischen oder über 6-12 Monate unter ungünstigen Bedingungen die Funktion des Abstreifers oder der Abstreifblätter beeinträchtigen.

Beste Lagerbedingungen liegen bei +0°C bis +30°C und 60% rel. Luftfeuchtigkeit.

1.1.6 Entsorgung

Baugruppen oder Bestandteile der Martin Engineering Abstreifer müssen nach Gebrauch wie folgt fachgerecht entsorgt werden.

- Komplette Baugruppen müssen nach Materialarten getrennt entsorgt werden.

Es sind bei der Entsorgung alle national und international gültigen Entsorgungsvorschriften zu beachten.

1.1.7 Pflichten des Betreibers

Der Betreiber dieses Produktes hat sicher zu stellen, dass nur Personen, die

- die Regeln der Arbeitssicherheit und Unfallverhütung kennen,
- in der Bedienung des Produktes unterwiesen wurden und
- diese Anleitung gelesen und verstanden haben

dieses Produkt montieren und bedienen.
Personen, die dieses Produkt montieren oder bedienen, sind verpflichtet

- alle Regeln der Arbeitssicherheit und Unfallverhütung zu beachten und
- diese Anleitung vollständig zu lesen und alle Anweisungen und Hinweise zu beachten.

1.1.8 Autorisiertes Personal

Als autorisiert werden Personen angesehen, die eine professionelle Ausbildung, technische Erfahrung, sowie Kenntnisse der einschlägigen Normen und Richtlinien aufweisen können und die darüber hinaus in der Lage sind, ihre Aufgaben einzuschätzen und mögliche Gefahren frühzeitig zu erkennen.

Bedienpersonal

Personen werden dann als autorisiert angesehen, wenn sie in der Bedienung des Produktes unterwiesen wurden und diese Anleitung vollständig gelesen und verstanden haben.

Installations- und Wartungspersonal

Personen werden dann als autorisiert angesehen, wenn sie in allen Aspekten des Produktes unterwiesen wurden und diese Anleitung vollständig gelesen und verstanden haben.

1.2 Sicherheitshinweise, Betriebssicherheit

Vor Beginn der Arbeiten am Abstreifer muss diese Betriebsanleitung komplett durchgelesen werden.

Der Betreiber hat dafür zu sorgen, dass alle Montage-, Inspektions- und Wartungsarbeiten von autorisiertem Fachpersonal ausgeführt werden, das sich durch eingehendes Studium der Betriebsanleitung ausreichend informiert hat.

Grundsätzlich dürfen Arbeiten an den Anlagen und Maschinen nur im Stillstand durchgeführt werden. Es ist zwingend notwendig, das in der einschlägigen Betriebsanleitung beschriebene Vorgehen zum Stillsetzen der Anlage zu beachten.

Unmittelbar nach Abschluss der Arbeiten müssen alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen wieder angebracht, bzw. in Funktion gesetzt werden. Vor Inbetriebnahme müssen alle Installationsarbeiten abgeschlossen werden. Vor dem Anfahren der Anlage kontrollieren, ob alle Arbeitsschritte korrekt ausgeführt worden sind. Bitte beachten Sie sämtliche Hinweise zur Installation und Inbetriebnahme des Produktes.

1.3 Symbole in dieser Anleitung

1.3.1 Sicherheitshinweise und Warnungen

Folgende Symbole können in diesem Dokument verwendet werden, um auf Gefahren während Installation und/oder Betrieb des Produktes hinzuweisen:

⚠ GEFAHR

Unmittelbare Gefahr! Diese unmittelbar drohende Gefahr hat schwere bzw. tödliche Verletzungen zur Folge.

⚠ WARNUNG

Gefahren bzw. gefährliche Arbeiten! Diese können Verletzungen zur Folge haben.

⚠ VORSICHT

Gefährliche/unsichere Verfahrensweisen! Diese können Produkt- oder Sachschäden zur Folge haben.

WICHTIG

Wichtige Anweisungen für die ordnungsgemäße Installation und Bedienung.

HINWEIS

Allgemeine, nützliche Hinweise.

1.4 Verweise auf weitere Dokumente

In dieser Anleitung wird auf die folgenden Dokumente verwiesen:

- MARTIN® XHD Federspannvorrichtung, Teile-Nr. M3713

Die folgenden Normen und Richtlinien fanden beim Verfassen der vorliegenden Bedienungsanleitung Beachtung:

- EU-Maschinenrichtlinie (2006/42/EG)
- ISO/IEC Guide 37 „Bedienungsanleitungen für vom Endverbraucher genutzte Produkte“, Ausgabe 1995
- DIN/EN ISO 14121-1 „Sicherheit von Maschinen - Risikobeurteilung - Teil 1: Leitsätze“, Ausgabe 2007-12
- DIN 1421 „Gliederung und Benummerung in Texten“, Ausgabe 1983-01
- DIN/EN 12100-1 „Sicherheit von Maschinen - Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze - Teil 1: Grundsätzliche Terminologie, Methodologie“, Ausgabe 2004-04
- DIN/ISO 16016 „Technische Produktdokumentation - Schutzvermerke zur Beschränkung der Nutzung von Dokumenten und Produkten“, Ausgabe 2007-12
- DIN/EN 60204-1 „Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen“, Ausgabe 2007-06

2 Beschreibung des Produktes

Der MARTIN® QC™ #1 XHD MT Vorabstreifer verbindet eine effektive Reinigungsleistung mit dem einfachen „Ein-Griff“ - Austausch der langlebigen Abstreifblätter. Um das Fördergut in den Materialstrom zurück zu führen, wird der MARTIN® QC™ #1 XHD MT Abstreifer an der Frontfläche der Kopftrommel installiert. An Anlagen mit zwei Abstreifern wird der Hauptabstreifer direkt hinter dem Vorabstreifer montiert, um auch die hartnäckigsten Materialreste zu entfernen. Falls der Vorabstreifer aus Platzgründen nicht eingesetzt werden kann, wird nur ein Hauptabstreifer eingesetzt.

HINWEIS

Falls infolge der Anwendung dieser Abstreifer der Materialhandhabungsprozess gestört oder das Produkt verunreinigt werden könnte, ist der Anwender dafür verantwortlich, die erforderlichen Gegenmaßnahmen zu ergreifen. Falls Verunreinigungen zu berücksichtigen sind, setzen Sie sich bitte mit Martin Engineering oder unseren Vertretern in Verbindung, um alternative Abstreifermodelle oder geeignete Befestigungsorte zu finden.

2.1 Spannvorrichtungen

Der MARTIN® QC™ #1 XHD MT Vorabstreifer kann ausschließlich mit der nachfolgend aufgeführten Spannvorrichtung betrieben werden:

- MARTIN® XHD Federspannvorrichtung

HINWEIS

Informationen zur Funktion und Installation der Spannvorrichtung finden Sie in der Bedienungsanleitung die im Abschnitt Teilenummern aufgeführt ist.

2.2 Einsatz in Ex-Schutz Bereichen

Der MARTIN® QC™ #1 XHD MT Vorabstreifer kann unter bestimmten Bedingungen auch in explosionsgefährdeten Bereichen eingesetzt werden. Kontaktieren Sie Martin Engineering für mehr Informationen zum Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen.

Der Einsatz des Abstreifers in einer höheren als der spezifizierten Geräteschutzkategorie oder unter anderen Betriebsbedingungen als die durch Martin Engineering benannten, ist nicht zulässig oder kann nur erfolgen durch die Freigabe von Martin Engineering.

2.3 Anlagen ohne Schurren

Die vorliegende Anleitung gilt für Anlagen mit geschlossener Übergabeeinhausung. Falls die Trommel nicht umschlossen ist, sind die bauseits vorhandenen Mittel zu nutzen, um sicherzustellen, dass die für die korrekte Montage kritischen Maße eingehalten werden.

2.4 Inspektionstür für Förderbandabstreifer

Bei Installation des Förderbandabstreifers an einer geschlossenen Schurre sollte eine MARTIN® Inspektionstür installiert werden. MARTIN® Inspektionstüren können von Martin Engineering oder von einem Vertragshändler bezogen werden.

2.5 Aufbau derArtikelnummern

Alle Produkte sind, weltweit eindeutig, durch eine fünfstellige Teile-Nr. mit Erweiterung für die unterschiedlichen Typen spezifiziert und für Mitarbeiter von Martin Engineering und deren Vertretungen nachvollziehbar.

Fünfstellige Teile-Nr., die mit „1", „2", "3" oder einer Buchstabenkombination beginnen, weisen auf Entwicklung und Fertigung im Stammwerk in den USA hin. Ist die Teile-Nr. an letzter Stelle mit einem „+E" erweitert, weist dies auf Fertigung in Europa hin. Die Bauteile sind jedoch baugleich und weltweit kompatibel.

Beginnt eine Teile-Nr. mit „4“, wurde das betreffende Produkt speziell für europäische Anforderungen entwickelt. Verschleißteile, die in diesen Produkten verwendet werden, sind jedoch weltweit kompatibel.

3 Vor der Installation

3.1 Vor der Installation des Förderbandabstreifers

3.1.1 Benötigte Materialien und Werkzeuge

Zur Installation des MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreiferes ist ausschließlich Standardwerkzeug erforderlich.

3.1.2 Vorbereitende Maßnahmen

WICHTIG

Führen Sie die hier beschriebenen Kontrollen aufmerksam und vollständig durch. Die Spedition ist für Transportschäden verantwortlich. Martin Engineering kann keine Ansprüche auf Schadenersatz bearbeiten. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren Spediteur.

1. Überprüfen Sie die Lieferung auf folgende Punkte:
   - Ist die Lieferung vollständig? Stimmt die Anzahl der gelieferten Paletten/Kisten/Behälter mit der Anzahl auf dem Lieferschein überein?
   - Sind alle Transportverpackungen dem Anschein nach unbeschädigt? Sind Beschädigungen vorhanden, die auf eine Beschädigung der enthaltenen Gegenstände schließen lassen?
2. Falls die Lieferung unvollständig ist, oder Transportschäden vorhanden sind, sollten Sie diese unbedingt dokumentieren und vom Transportunternehmen bestätigen lassen. Alle beschädigten Güter müssen zur Überprüfung aufbewahrt werden.
3. Nehmen Sie den MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer aus der Versandverpackung. Diese sollte je nach Bestellumfang folgendes enthalten:
   - MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer: Rahmen und Abstreifblatt (demontiert).
   - MARTIN® XHD Feder-Spannvorrichtung.
   - Warnaufkleber für Förderbandprodukte, Teile-Nr. 23395.
4. Fehlende oder beschädigte Teile sind Martin Engineering bzw. dem Vertragshändler zu melden.

⚠ WARNUNG

Vor Beginn der Installation muss die Stromversorgung zum Förderband und Zubehör ausgeschaltet und gegen unbefugtes Einschalten gesichert werden.

⚠ WARNUNG

Explosionsgefahr! Prüfen Sie Gas- und Staubgehalt der Luft, bevor Sie einen Schneidbrenner oder Schweissapparat einsetzen. Dies gilt vor allem in geschlossenen Räumen.

4 Installation

WICHTIG

Lesen Sie vor Beginn der Arbeiten diesen Abschnitt komplett durch!

⚠ VORSICHT

Vor der Installation der Ausrüstung die Energiezufuhr zu dem Förderer und seinem Zubehör ausschalten und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern bzw. mit Warnschildern versehen.

HINWEIS

Falls in der Schurrenwand bereits Montageöffnungen für Förderbandabstreifer und entsprechende Halterungen vorhanden sind, können Sie die Schritte zur Ermittlung der Montageposition überspringen. Zeichnen Sie bei Installation an einer geschlossenen Kopftrommel - Übergabeeinhausung alle Bemaßungslinien auf der Schurrenwand an. Bei Installationen, wo die Kopftrommel nicht umschlossenen ist, nutzen Sie die bauseits vorhandenen Mittel, um sicherzustellen, dass die für die korrekte Montage benötigten Maße eingehalten werden.

4.1 Ablauf der Installation

Der Vorabstreifer kann nur in Verbindung mit einer Spannvorrichtung betrieben werden. Die Installation beider Produkte erfolgt parallel.

Ein Teil dieser Installation wird in dieser Betriebsanleitung beschrieben. Die restlichen Schritte finden Sie in der Betriebsanleitung der Spannvorrichtung. In der folgenden Liste sind alle Schritte der Installation aufgelistet. Für jeden dieser Schritte wird angegeben, wo die entsprechenden Informationen zu finden sind:

Nr.	Installationsschritt	Anleitung
1	Vorbereitung der XHD Spannvorrichtung	M3713
2	Bestimmung der Montageposition	M3722
3	Befestigung der Montageplatten	M3713
4	Installation des Vorabstreifers und der Abstreifblätter	M3722
5	Installation der Spannvorrichtung	M3713

Tab. 1: Ablauf der Installation

4.2 Vorbereitung der XHD Spannvorrichtung

Beachten Sie die Anweisungen in der Bedienungsanleitung der MARTIN® XHD Spannvorrichtung, Druckschrift-Nr. M3713.

4.3 Ermittlung der Montageposition

1. Maße ausmessen und an der Konstruktion anzeichnen, wie nachfolgend dargestellt (Abb. 1 + 2).

Trommel-durchmesser* mm	Maß X mm
400	180
500	160
600	145
700	125
800	120
1000	100
*einschl. Trommelbelag und Förderband	

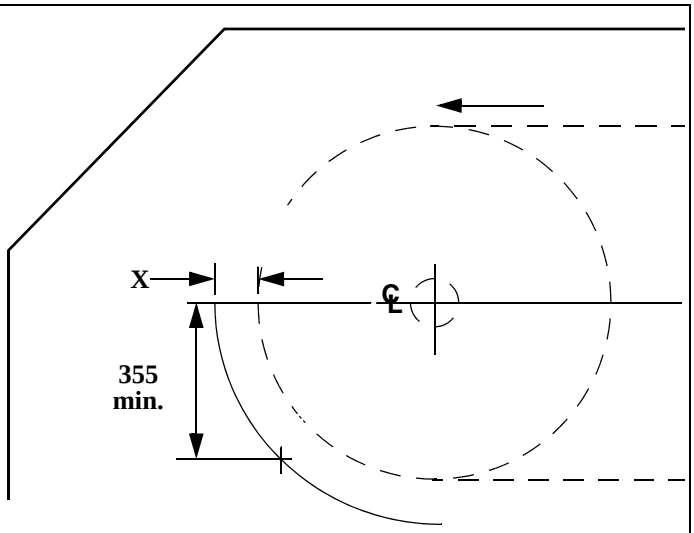
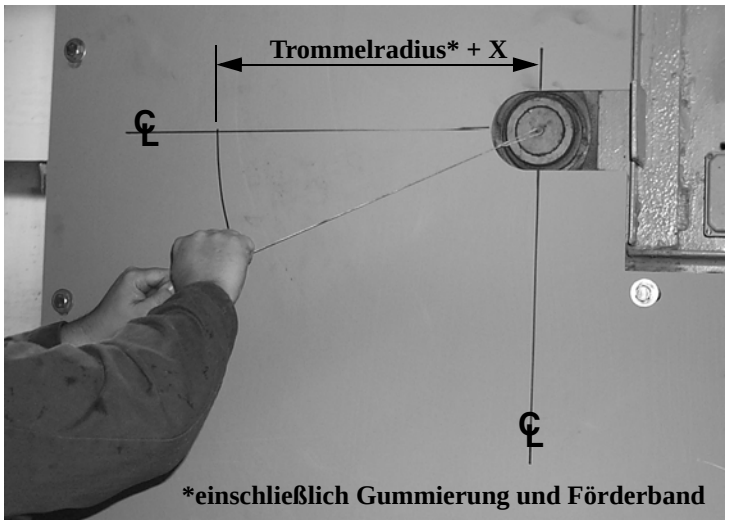


Abb. 1: Ermittlung der Montageposition (1)



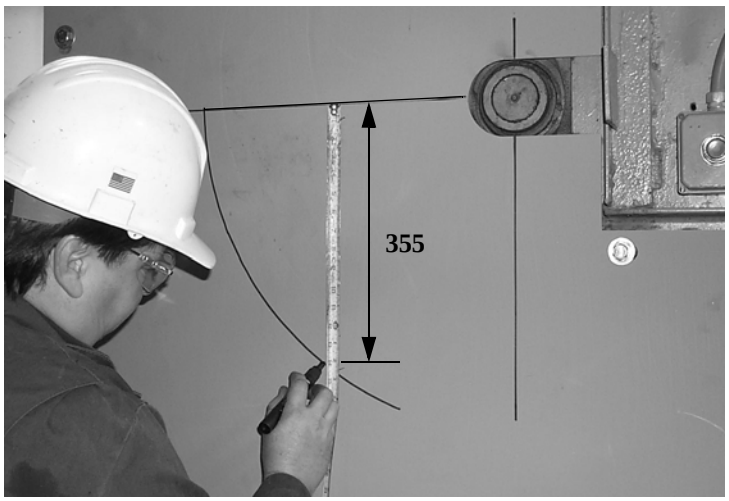


Abb. 2: Ermittlung der Montageposition (2)

HINWEIS

Bitte beachten das die angezeichneten Linien immer parallel zur Förderbandlinie ausgerichtet sind.

4.4 Installation der Montageplatten.

Beachten Sie die Anweisungen der Bedienungsanleitung der MARTIN® XHD Spannvorrichtung, Druckschrift-Nr. M3713.

4.5 Installation des Vorabstreifers und der Abstreifblätter

1. Rahmen und Abstreifblatt wie nachfolgend dargestellt installieren:

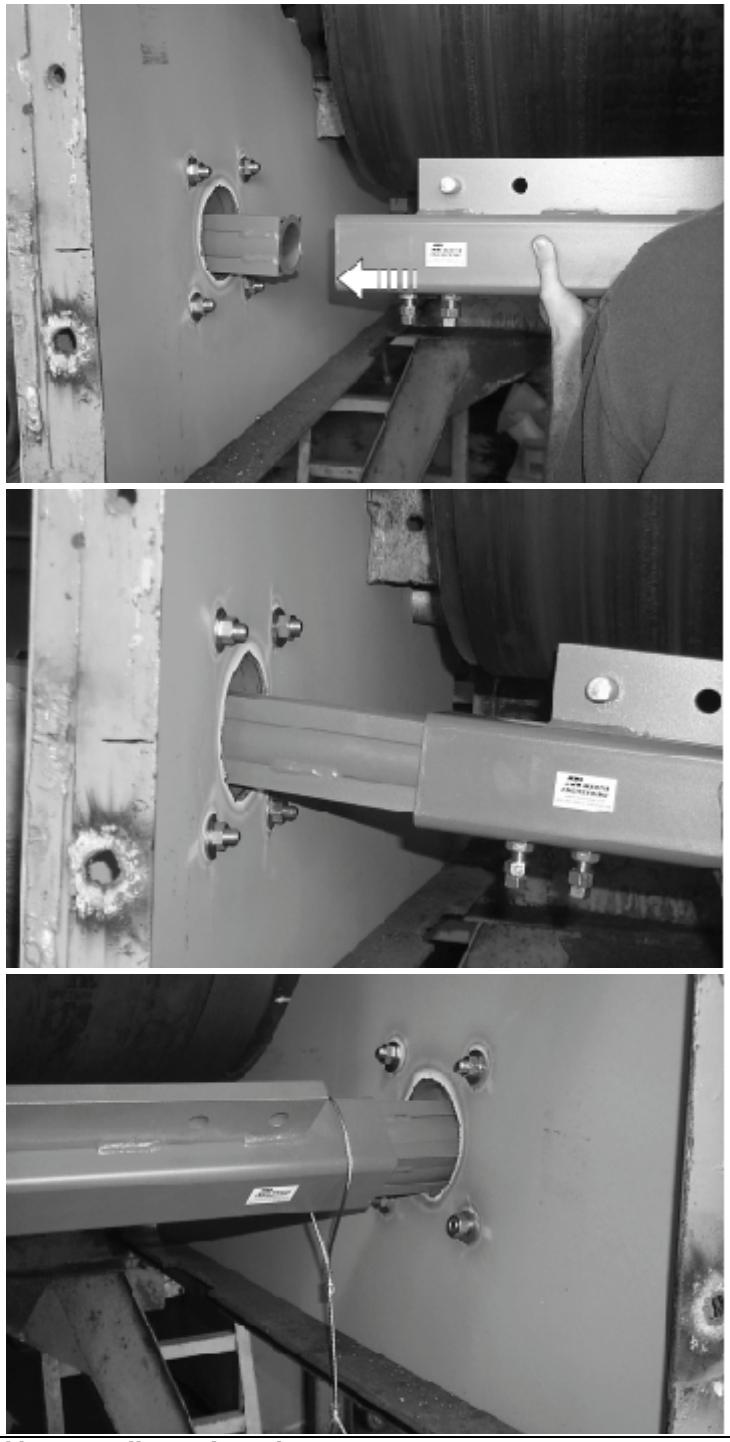


Abb. 3: Installation des Rahmen

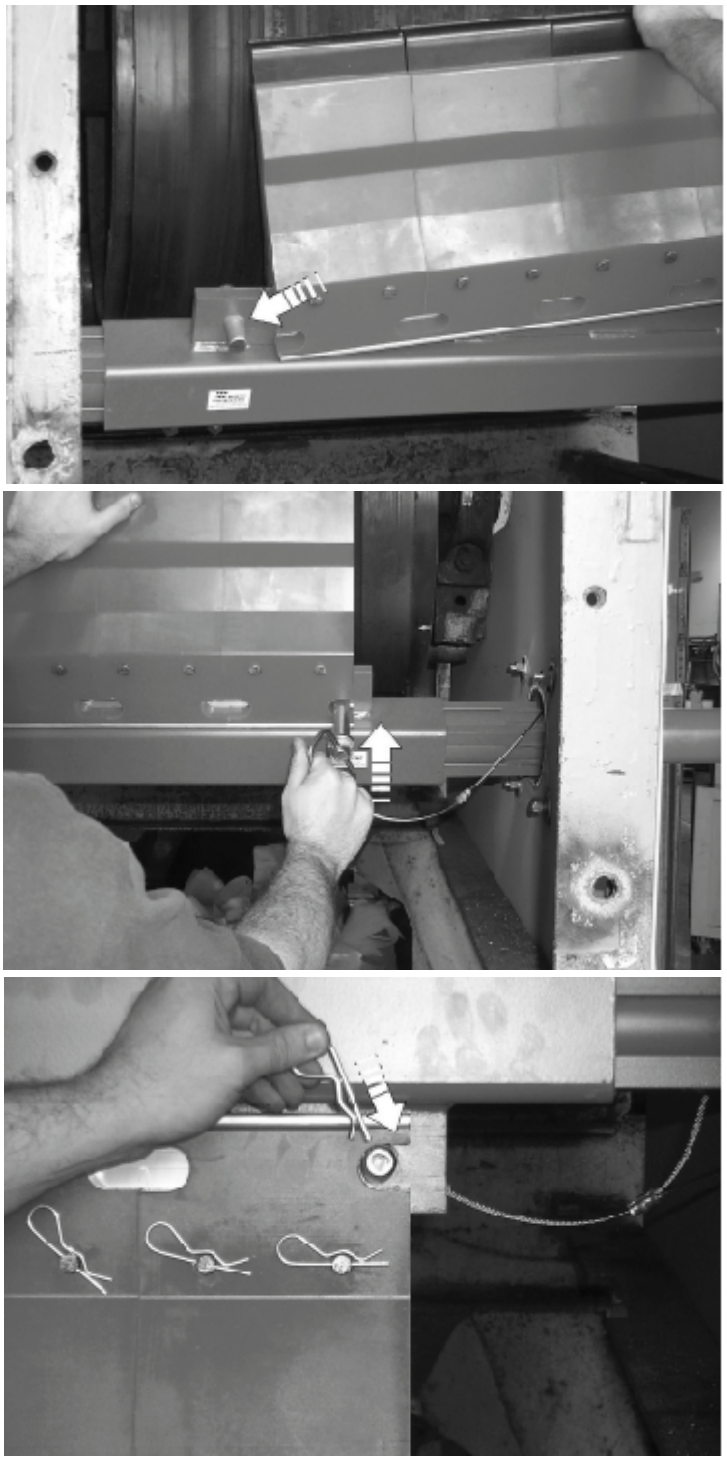


Abb. 4: Installation der Abstreifblätter

4.6 Installation der Spannvorrichtung

Beachten Sie die Anweisungen der Bedienungssanleitung der MARTIN® XHD Spannvorrichtung, Druckschrift-Nr. M3713.

WICHTIG

Vor der Installation der Spannvorrichtung folgende Schritte durchführen.

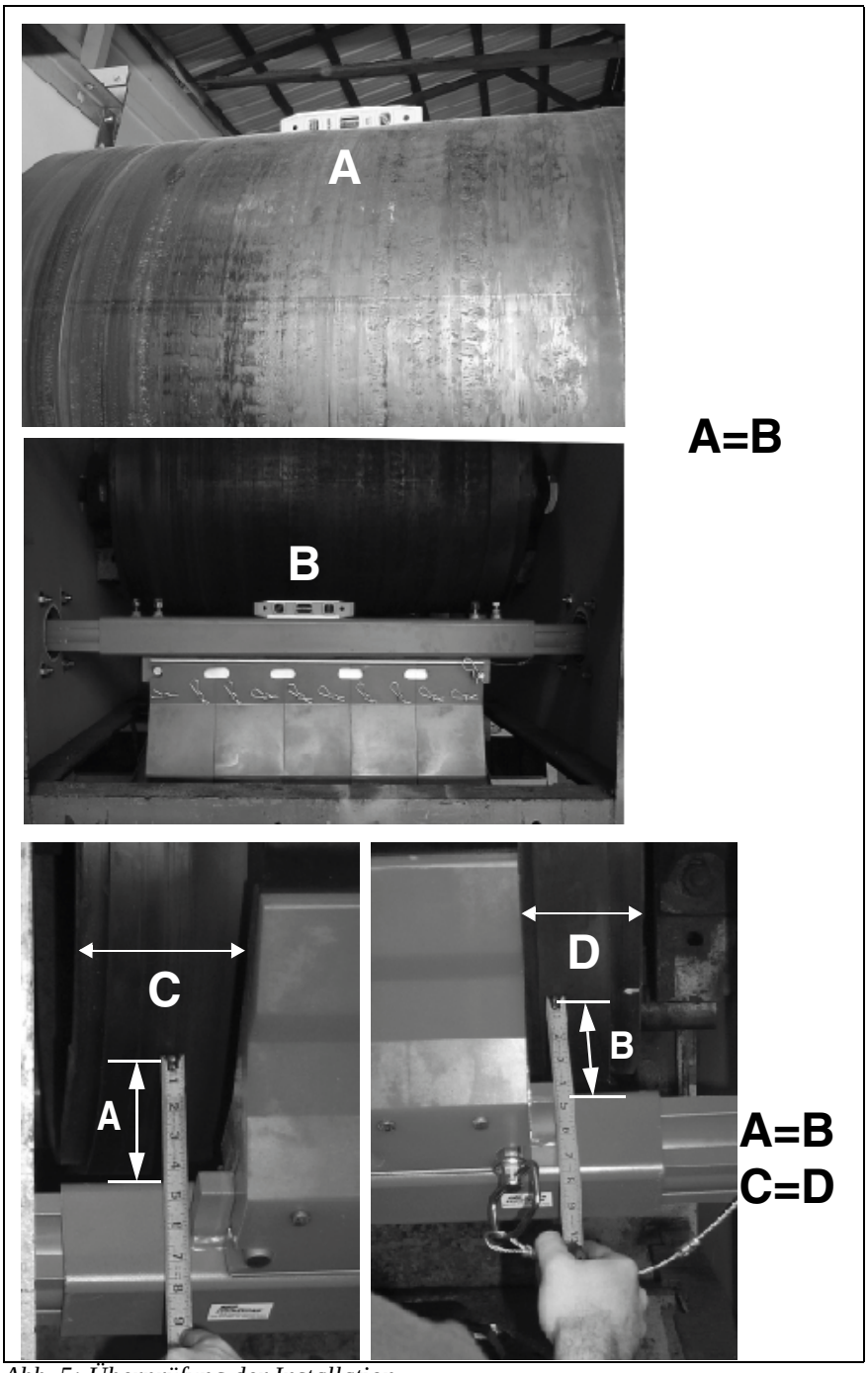


Abb. 5: Überprüfung der Installation

5 Nach der Installation

WICHTIG

Lesen Sie vor Beginn der Arbeiten diesen Abschnitt komplett durch.

1. Die äußere Schurrenwand an der Bedienerseite oberhalb des Vorabstreifers sorgfältig abwischen. Warnaufkleber für Förderbandprodukte (Teile-Nr. 23395) sichtbar für den Anlagenbediener an der Schurrenwand anbringen.

⚠ GEFAHR

Werkzeuge müssen nach der Installation von der Montagestelle und vom Förderband entfernt werden, bevor Energiezufuhr eingeschaltet wird. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen des Personals und zur Zerstörung des Förderbandes führen.

2. Alle Werkzeuge und Feuerschutzabdeckungen von der Montagestelle und vom Förderband entfernen.

⚠ WARNUNG

Den Förderer und sein Zubehör nicht berühren, während er sich in Bewegung befindet. Körperteile oder Kleidung können erfasst und der Körper in den Förderer hineingezogen werden. Das kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

⚠ WARNUNG

Achten Sie darauf, dass der voll gespannte Förderbandabstreifer nicht mehr als 15 Minuten auf einem leeren Förderband laufen darf. Ansonsten kann es zu Beschädigungen am Förderbandabstreifer und/ oder dem Förderband selbst kommen. Martin Engineering empfiehlt, den Förderbandabstreifer mit voll beladenem Förderband zu testen.

3. Den Förderer für 1 Stunde einschalten.

⚠ GEFAHR

Vor der Ausrichtung des Abstreifers die Energiezufuhr zu dem Förderer und seinem Zubehör ausschalten und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern bzw. mit Warnschildern versehen.

4. Nach einer (1) Stunde Laufzeit Energiezufuhr ausschalten und gemäß den internationalen und nationalen Normen gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern bzw. mit Warnschildern versehen.

5. Prüfen, ob alle Verbindungen und Schrauben fest sind. Festziehen, falls erforderlich.
6. Vorabstreifer auf Verschleiß prüfen. (Ein geringer „Einfahr–Verschleiß“ ist normal. Das wird sich legen, nachdem sich die Abstreifblätter an die Konturen des Förderbandes angepasst haben.)
7. Abstreifer auf Materialablagerungen prüfen. (Zwischen den Abstreifblättern und dem rücklaufenden Förderband soll kein Material zu finden sein.)
8. Wenn Verscheiß, Materialablagerungen oder andere Probleme auftreten, siehe Kapitel "Störungssuche".

6 Wartung

HINWEIS

Führen Sie Wartungsinspektionen einmal pro Woche durch. Unter Umständen ist es an Ihrer Anlage erfoderlich, Wartungsinspektionen in kürzeren Zeitabständen durchzuführen. Beachten Sie zusätzlich den enstprechenden Abschnitt der jeweiligen Bedienungsanleitung des eingesetzten Förderbandabstreifers.

WICHTIG

Lesen Sie vor Beginn der Arbeiten diesen Abschnitt komplett durch.

⚠ WARNUNG

Schalten Sie vor Beginn der Arbeiten die Energiezufuhr zu Förderer und Zubehör aus und sichern Sie diese gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten, bzw. versehen Sie die Anlage mit Warnschildern.

1. Schalten Sie die Stromversorgung von Förderband und eventuellen Zusatzeinrichtungen aus und sichern Sie diese gegen unbefugtes Einschalten.
2. Überprüfen Sie, ob alle Befestigungsteile fest angezogen sind. Ziehen Sie lose Verbindungen fest.

WICHTIG

Falls irgendwelche Anzeichen für Funktionsstörungen vorliegen, die entsprechenden Teile der Ausrüstung außer Betrieb setzen. Wenden Sie sich an Martin Engineering oder Ihren Vertreter, um Unterstützung zu bekommen. Die Ausrüstung solange NICHT in Betrieb nehmen, bis die Ursache der Probleme erkannt und beseitigt worden ist.

3. Reinigen Sie alle Aufkleber. Ersetzen Sie unleserliche Aufkleber unverzüglich. Diese können Sie von Martin Engineering oder vom Ihrem Vertragshändler beziehen.

6.1 Routine-Inspektionen / Prüfung

1. Die Abstreifblätter auf Verschleiß prüfen. Falls diese an der Verschleißgrenze sein sollten, die verschlissenen Abstreifblätter ausbauen, neue Blätter einsetzen und den Abstreifer spannen wie folgt:
   a. Abstreifer entspannen, wie in der Bedienungsanleitung der Spannvorrichtung beschrieben.

b. Federstecker und Haltebolzen am Rahmen entfernen.

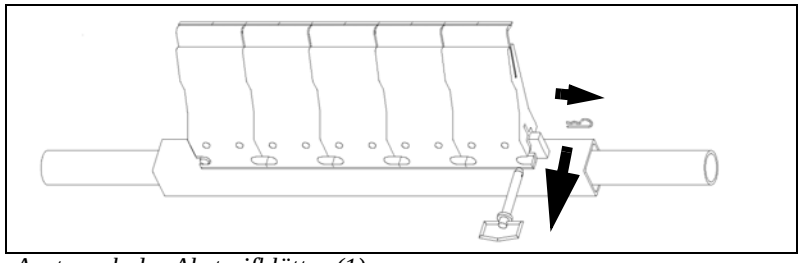


Abb. 6: Austausch der Abstreifblätter (1)

c. Die Abstreifblatt-Kartusche vom Rahmen abziehen.

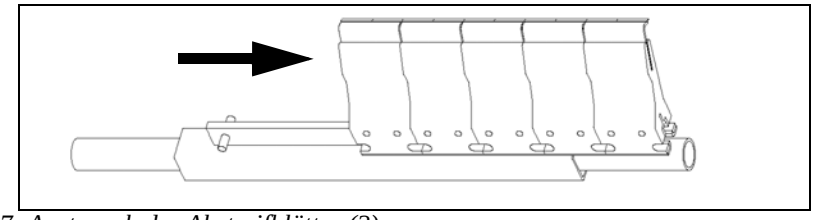


Abb. 7: Austausch der Abstreifblätter (2)

d. Federstecker und Haltebolzen von jedem Abstreiferblatt entfernen.

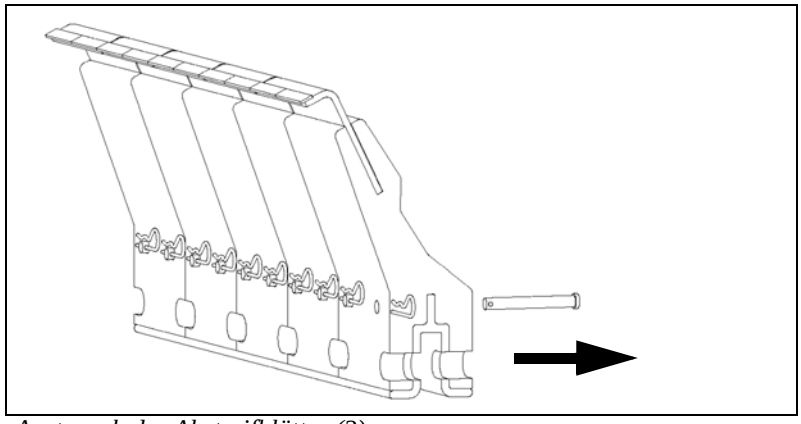


Abb. 8: Austausch der Abstreifblätter (3)

e. Die Abstreifblätter vom Metallprofil abziehen.

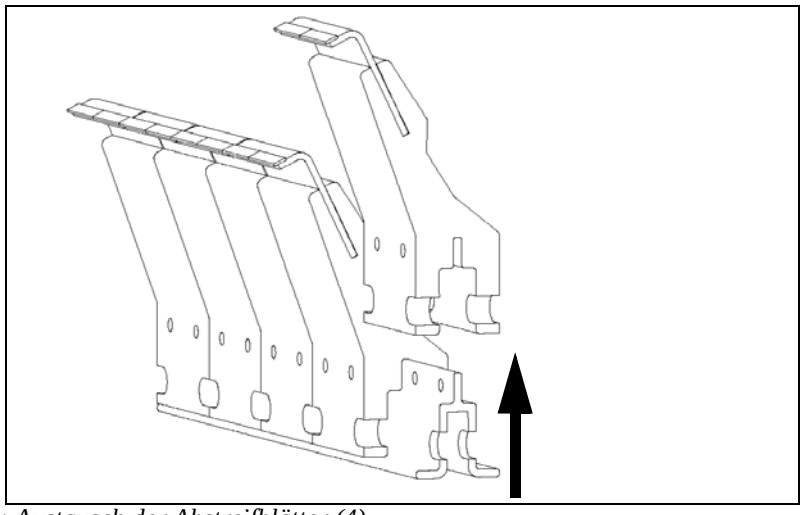


Abb. 9: Austausch der Abstreifblätter (4)

f. Abstreifblätter durch neue ersetzen.
g. Federstecker und Haltebolzen an jedem Abstreiferblatt wiedereinsetzen.
h. Abstreifblatt-Kartusche wieder auf den Rahmen aufschieben.
i. Die Spannung des Abstreifers gemäß Bedienungsanleitung M3713 einstellen.
j. Damit ist der Austausch der Abstreifblätter abgeschlossen.

⚠ WARNUNG

Werkzeuge müssen nach der Wartung von der Montagestelle und vom Förderband entfernt werden, bevor die Energiezufuhr wieder eingeschaltet wird. Andernfalls kann es durch umherfliegende Gegenstände zu Verletzungen des Personals und zu Sachschäden kommen.

2. Entfernen Sie sämtliche Werkzeuge aus dem Arbeitsbereich.

⚠ GEFAHR

Den Förderer und sein Zubehör nicht berühren, während er sich in Bewegung befindet. Körperteile oder Kleidung können erfasst und der Körper in den Förderer hineingezogen werden.
Das kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

3. Die Förderanlage wieder einschalten.

7 Störungssuche

Bei Problemen mit sehr starkem Blattverschleiß, unzureichender Reinigungsleistung oder Rücklaufmaterial:

Symptome	Ursache	Abhilfemaßnahme
Sehr starker Verschleiß der Abstreifblätter	Der Abstreifer ist zu stark am Förderband angespannt	Die Spannung reduzieren
Unzureichende Reinigungsleistung und Rücklaufmaterial	Der Abstreifer ist nicht stark genug oder zu stark am Förderband gespannt Die Abstreifblätter sind abgenutzt	Die Spannung erhöhen oder reduzieren Abstreifblätter überprüfen und ggf. ersetzen. (Siehe "Wöchentliche Wartung")
Ungewöhnliches Verschleißbild oder Beschädigungen an den Abstreifblättern	Beschädigtes Förderband oder Verbindungsstellen	Verbindungsstelle(n) des Förderbandes überprüfen und gegebenenfalls reparieren bzw. ersetzen
Verbogener oder gebrochener Hauptrahmen	Falsche Positionierung des Hauptrahmens	Position des Hauptrahmens überprüfen und ggf. korrigieren
Geräusche oder Vibrationen	Abstreifer auf dem Förderband zu locker oder zu straff gespannt	Spannung ggf. korrigieren
Korrosion oder chemische Zersetzung	Urethan des Abstreifblattes möglicherweise nicht für die Anwendung geeignet	Setzen Sie sich mit Martin Engineering oder Ihrem Vertreter in Verbindung
Verschleiß in der Mitte stärker als an den Enden	Ballige Kopftrommel	Abstreifbreite verringern

Tab. 2: Störungssuche

HINWEIS

Förderbandabstreifer und deren Zubehör sind sehr unterschiedlichen Schüttgütern ausgesetzt und werden oft unter extremen Arbeits- und Umgebungsbedingungen eingesetzt. Es ist nicht möglich, alle Umstände vorherzusehen, die zu Störungen führen können. Bei Auftreten anderer Probleme als die in der Liste "Fehlerbehebung" aufgeführt, wenden Sie sich bitte an Martin Engineering oder Ihren Vertreter. Nehmen Sie die Anlage solange nicht in Betrieb, bis das Problem erkannt und beseitigt worden ist.

8 Teilenummern

In diesem Abschnitt werden die Produktbezeichnungen mit den zugehörigen Teilnummer für die MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer und Zubehör aufgeführt. Bei Bestellungen bitte immer die Teilenummer mit angeben.

8.1 MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer

- **MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer,**
  Teile-Nr. - QC1X-XXMXXXXXX+E
- **MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer Blattkartusche**,
  Teile-Nr. - QC1XC-XXMXXXXX

8.2 MARTIN® XHD Federspannvorrichtung

- **MARTIN® XHD Federspannvorrichtung**,
  Teile-Nr. - 38003+E
- **MARTIN® XHD Dual-Federspannvorrichtung**,
  Teile-Nr. - 38003-2+E

8.3 Bedienungsanleitungen

- **MARTIN® XHD Federspannvorrichtung** - Teile-Nr. M3713G

8.4 MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer

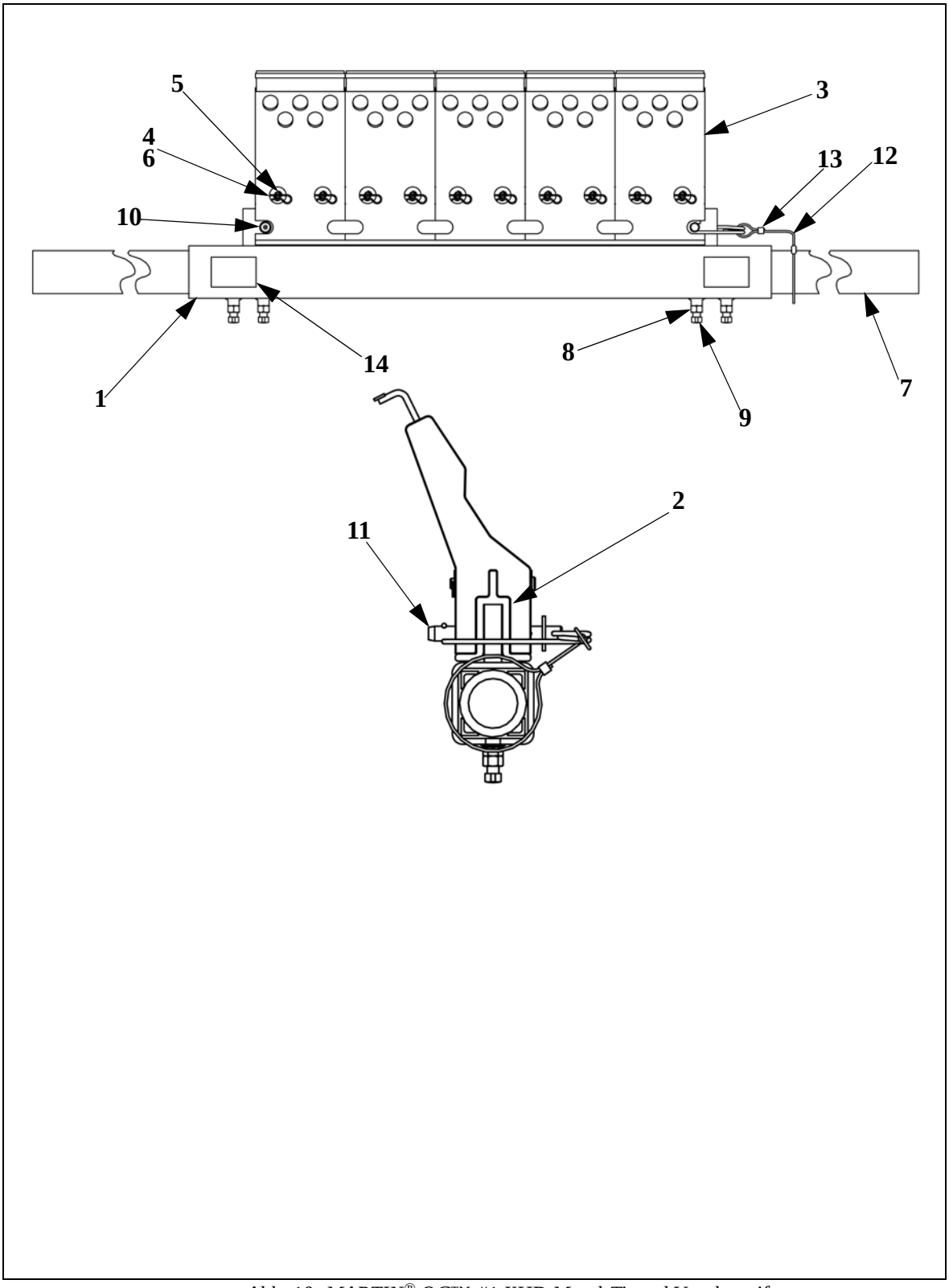


Abb. 10: MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer

Pos.	Beschreibung	Teile-Nr.	Menge
1	MARTIN® QC™ #1 XHD Hauptrahmen	s. T. 1	1
2	Adapterprofil für MARTIN® QC™ #1 XHD MT Abstreifblätter	s. T. 1	1
3	MARTIN® QC™ #1 MT Vorabstreiferblatt	37769-0	s. T. 1
4	Unterlegscheibe F/S HB	18379	s. T. 1
5	Haltebolzen 7/16 x 3-1/2 ZP	37048	s. T. 1
6	Federstecker Ø 0,07 x 1,44 ZP	26670	s. T. 1
7	XHD Endstück	s. T. 1	2
8	Sechskantmutter M12 DIN 934 SS	41086-12BSS	4
9	Sechskantschraube M12 x 45 DIN 933 SS	41081-12045BSS	4
10	Rändelstift Ø 20 x 80	36046+E	1
11	Splintbolzen 5/8 x 4,0 ZP	36976	1
12	Seil Ø 4 mm, 1 Meter	40377	0,7
13	Kabel Klemme für Seil Ø 4 mm	40378	2
14	Aufkleber MARTIN® Produkt	38048	2
15	MARTIN® XHD Federspannvorrichtung	s. T. 1	1
n.d.	Bedienungsanleitung und Aufkleber Satz	M-G QC1MT	1

Tab. 3: Teileliste - MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer

Baugruppe Teile-Nr.	Maß A Blatt-länge	Maß B Rahmen-länge	Teile-Nr. Pos.				Anz. Pos.	
			1	2	6	14	3	4,5
QC1X-18MX12XXXX+E	306	1676	36231-18+E	37766-12	32332-03+E	38003+E	2	4
QC1X-24MX12XXXX+E	306	1829	36231-24+E	37766-12	32332-03+E	38003+E	2	4
QC1X-24MX18XXXX+E	459	1829	36231-24+E	37766-18	32332-03+E	38003+E	3	6
QC1X-30MX18XXXX+E	459	1981	36231-30+E	37766-18	32332-03+E	38003+E	3	6
QC1X-30MX24XXXX+E	612	1981	36231-30+E	37766-24	32332-03+E	38003+E	4	8
QC1X-36MX24XXXX+E	612	2134	36231-36+E	37766-24	32332-04+E	38003+E	4	8
QC1X-36MX30XXXX+E	765	2134	36231-36+E	37766-30	32332-04+E	38003+E	5	10
QC1X-42MX30XXXX+E	765	2286	36231-42+E	37766-30	32332-04+E	38003+E	5	10
QC1X-42MX36XXXX+E	917	2286	36231-42+E	37766-36	32332-04+E	38003+E	6	12
QC1X-48MX36XXXX+E	917	2438	36231-48+E	37766-36	32332-04+E	38003+E	6	12
QC1X-48MX42XXXX+E	1070	2438	36231-48+E	37766-42	32332-04+E	38003-2+E	7	14
QC1X-54MX42XXXX+E	1070	2591	36231-54+E	37766-42	32332-04+E	38003-2+E	7	14
QC1X-54MX48XXXX+E	1223	2591	36231-54+E	37766-48	32332-04+E	38003-2+E	8	16
QC1X-60MX48XXXX+E	1223	2743	36231-60+E	37766-48	32332-04+E	38003-2+E	8	16
QC1X-60MX54XXXX+E	1376	2743	36231-60+E	37766-54	32332-04+E	38003-2+E	9	18
QC1X-66MX54XXXX+E	1376	2896	36231-66+E	37766-54	32332-04+E	38003-2+E	9	18
QC1X-66MX60XXXX+E	1529	2896	36231-66+E	37766-60	32332-04+E	38003-2+E	10	20
QC1X-72MX60XXXX+E	1529	3048	36231-72+E	37766-60	32332-04+E	38003-2+E	10	20
QC1X-72MX66XXXX+E	1682	3048	36231-72+E	37766-66	32332-04+E	38003-2+E	11	22

Tab. 4: MARTIN® QC #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer: Baugruppenvarianten

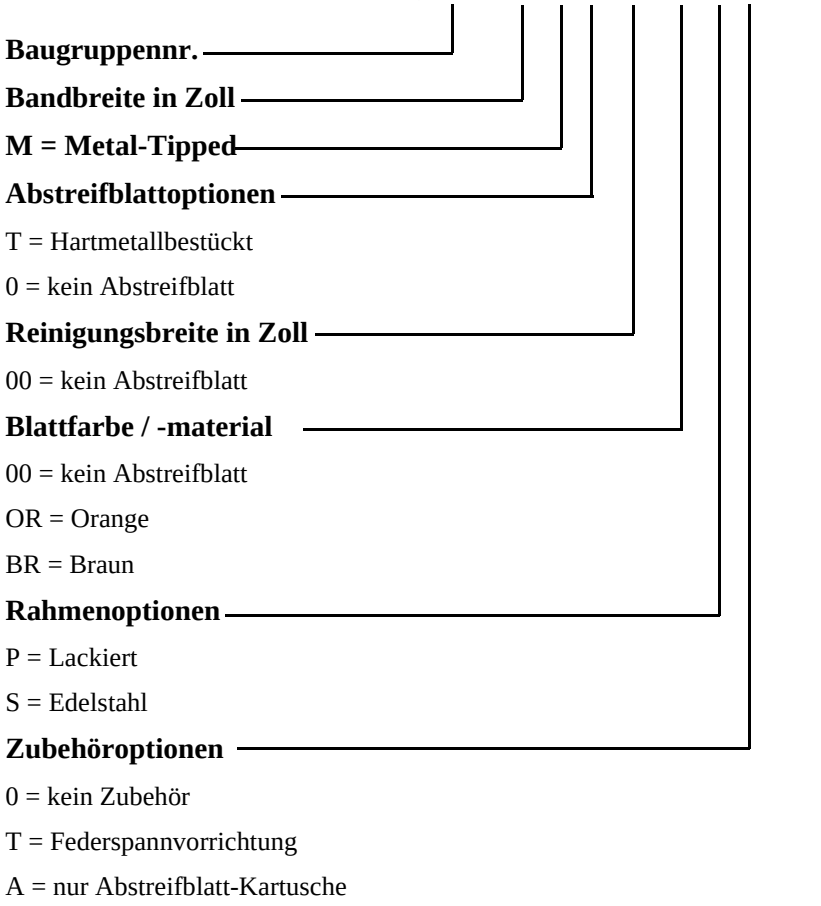
Baugruppe Teile-Nr.	Blattfarbe
QC1XC-XXMXOR	Orange
QC1XC-XXMXBR	Braun

Tab. 5: MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer: Materialien und Nummern der Abstreifblätter

8.5 Teilenummererklärung

MARTIN® QC™ #1 XHD MT

Teile-Nr.: QC1X - XX M X XX XX X X + E



8.6 Warnaufkleber

GEFAHR
WARNING
Lock out and/or tag out all energy sources to conveyor system and loading system before performing any work on conveyor or conveyor accessories. Failure to do so could result in severe injury or death.
Vor Beginn von Arbeiten an Förderanlagen und deren Zubehör, alle Energiequellen zum Förder- und Ladesystem ausschalten und gegen unbefugtes Einschalten sichern.
Teile-Nr. 23395G

Abb. 11: Warnaufkleber für Förderbandprodukte, Teile-Nr. 23395G

9 Einbauerklärung

Nachfolgend ist die EG-Einbauerklärung für eine unvollständige Maschine zum MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer aufgeführt.

EG - Einbauerklärung nach Maschinenrichtlinie (2006/42/EG) Anhang II B für den Einbau einer unvollständigen Maschine

Hiermit erklären wir, die Firma Martin Engineering
In der Rehbach 14 Tel.: +49 (0)6123-97820
D-65396 Walluf Fax: +49 (0)6123-75533

dass das nachfolgend genannte Produkt

Produktbezeichnung:

Förderbandabstreifer

des Fabrikats/ des Types:

MARTIN® QC™ #1 XHD Metal-Tipped Vorabstreifer

mit der Seriennummer:

nicht erforderlich

den folgenden Bestimmungen entsprechen:

EG - Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

DIN EN 618 - Geräte und Systeme für Schüttgüter

Es wurden insbesondere folgende harmonisierte Normen angewandt:

DIN EN ISO 12100-1 Sicherheit von Maschinen, 2013-08

Gemeldete Stelle:

nicht erforderlich

Die zum Produkt gehörende Installationsanleitung sowie die technische Dokumentation liegen in der Originalfassung dem genannten Produkt bei.

Die Inbetriebnahme dieses Produktes ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Anlage, in der sie eingebaut werden soll, den Bestimmungen der EG-Richtlinie in der Fassung 98/37/EG bzw. 2006/42/EG entspricht.

Datum: 21.01.2010

Herstellerunterschrift: Geschäftsführer, Michael Hengl

Problem Solved™

MARTIN ENGINEERING GMBH
In der Rehbach 14
65396 Walluf, Deutschland
Tel. 0049 (0)6123 97820
Fax 0049 (0)6123 75533
E-Mail: info@martin-eng.de
www.martin-eng.de

Technische Änderungen vorbehalten
Qualitätsmanagmentsystem zertifiziert nach DNV - ISO 9001

Druckschriftnr.. M3722G-10/13

©MARTIN ENGINEERING 2011